

(43)Date of publication of application : 29.10.1999

H02K 15/12
H02K 3/487

(72)Inventor : KODAIRA NAOO
ONODERA TSUGIO
AOKI SUSUMU

5/14/2004

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the
examiner's decision of rejection or application
converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of
rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's
decision of rejection]

[Date of extinction of right]

Copyright (C); 1998,2003 Japan Patent Office

⑧

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平11-299190

(43) 公開日 平成11年(1999)10月29日

(51) Int.Cl.⁴H 0 2 K 15/12
3/487

識別記号

F 1

H 0 2 K 15/12
3/487

E

Z

審査請求 未請求 請求項の数4 O L (全 4 頁)

(21) 出願番号 特願平10-93538

(22) 出願日 平成10年(1998) 4月6日

(71) 出願人 000144027

株式会社ミツバ

群馬県桐生市広沢町1丁目2681番地

(72) 発明者 小平 直雄

群馬県桐生市広沢町1丁目2681番地 株式
会社ミツバ内

(72) 発明者 小野寺 次男

群馬県桐生市広沢町1丁目2681番地 株式
会社ミツバ内

(72) 発明者 青木 進

群馬県桐生市広沢町1丁目2681番地 株式
会社ミツバ内

(74) 代理人 弁理士 大島 陽一

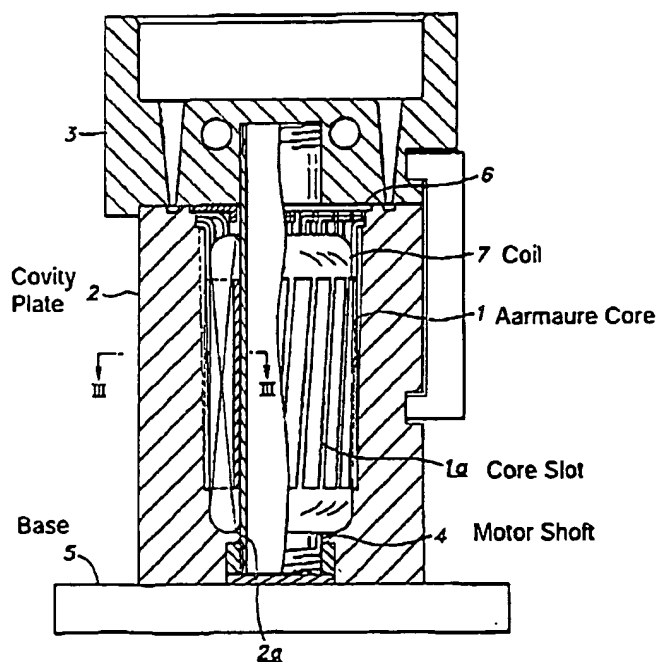
(54) 【発明の名称】 アーマチュアコイルの樹脂成形装置

(57) 【要約】

【課題】 部品コスト及び組立コストを低減化し得るアーマチュアコイルの飛び出し押さえ構造を実現する。

【解決手段】 アーマチュアコア1全体をモールド成形するための金型2の内周面に、半径方向内向きに突設されたリブ状のコイル押さえ突部8を各コアスロット1aに対応して略同一長さにてかつ同数配設する。それら各コイル押さえ突部8を、金型2内にアーマチュアコア1が挿入されてセットされた状態で対応する各コアスロット1a内に所定量突入するように設ける。

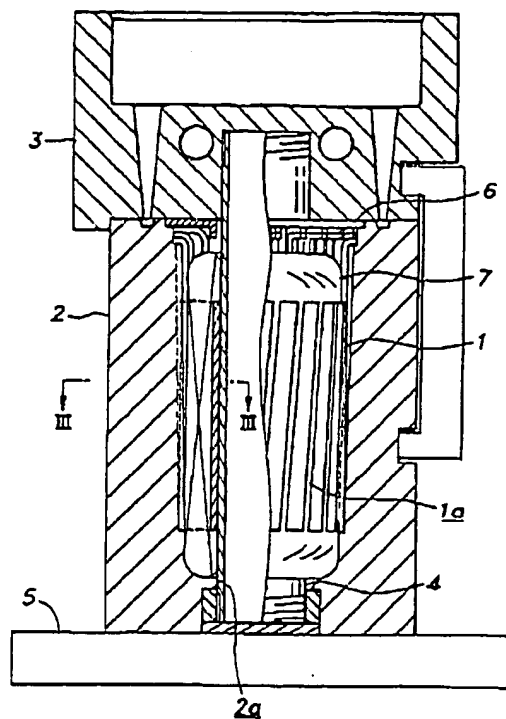
【効果】 モールド成形時におけるコイルのコアスロットからの飛び出しを防止することができ、従来のコイル飛び出し防止用ウェッジをモールド成形前に取り付ける必要がないため、ウェッジが不要になることから部品コストを低減できると共に、その取り付け工程が不要になることからモータの製造コストを低減できる。



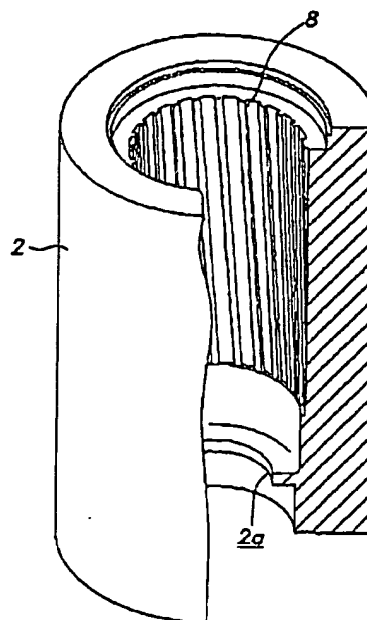
(4)

特開平11-298190

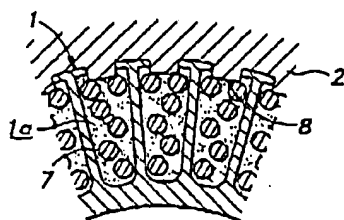
【図1】



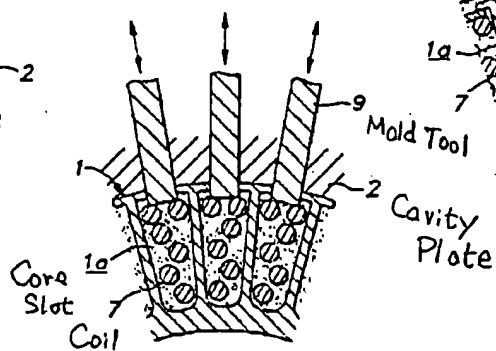
【図2】



【図3】



【図4】



【図5】

